ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРА СПЕЦИАЛЬНАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

Общие технические условия

ОСТ4 ГО.417.203

Редакция 1-77

Издание официальное

УДК Группа Д71

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРА СПЕЦИАЛЬНАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ **ОСТ4 ГО.417.203**
Общие технические условия Редакция 1-77

Проверен в 1983 г. срок действия продлен до 1 июля 1989 г.

Директивным письмом организации от 16 декабря 1977 г. № 017-107/К/805 срок действия установлен с 1 июля 1979 г. до 1 июля 1984 г.

Настоящий стандарт распространяется на специальную металлическую тару, предназначенную для упаковывания, длительного хранения и транспортирования изделий радиоэлектронной аппаратуры.

В стандарте учтены требования комплекса стандартов "Мороз-5", предъявляемые к группам упаковываемых изделий.

При организации на предприятии Государственной приемки продукции необходимо руководствоваться требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 26964-86.

дующие типы тары:

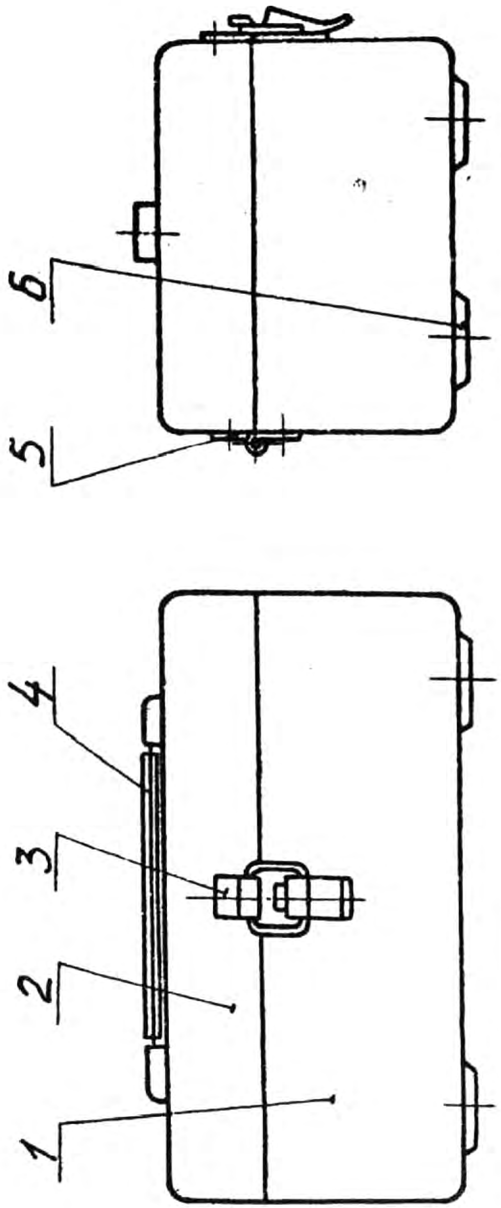
1 – тара с откидной крышкой:
- исполнение 1 и 2 – для изделий массой до 20 кг;
- исполнение 3 – для изделий массой до 50 кг.

II – тара со съемной крышкой:
- исполнение 1 – для изделий массой до 20 кг;
- исполнение 2 – для изделий массой до 50 кг.

1.2. Конструкция и внутренние размеры тары типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1-3 и в табл. 1.

Издание официальное

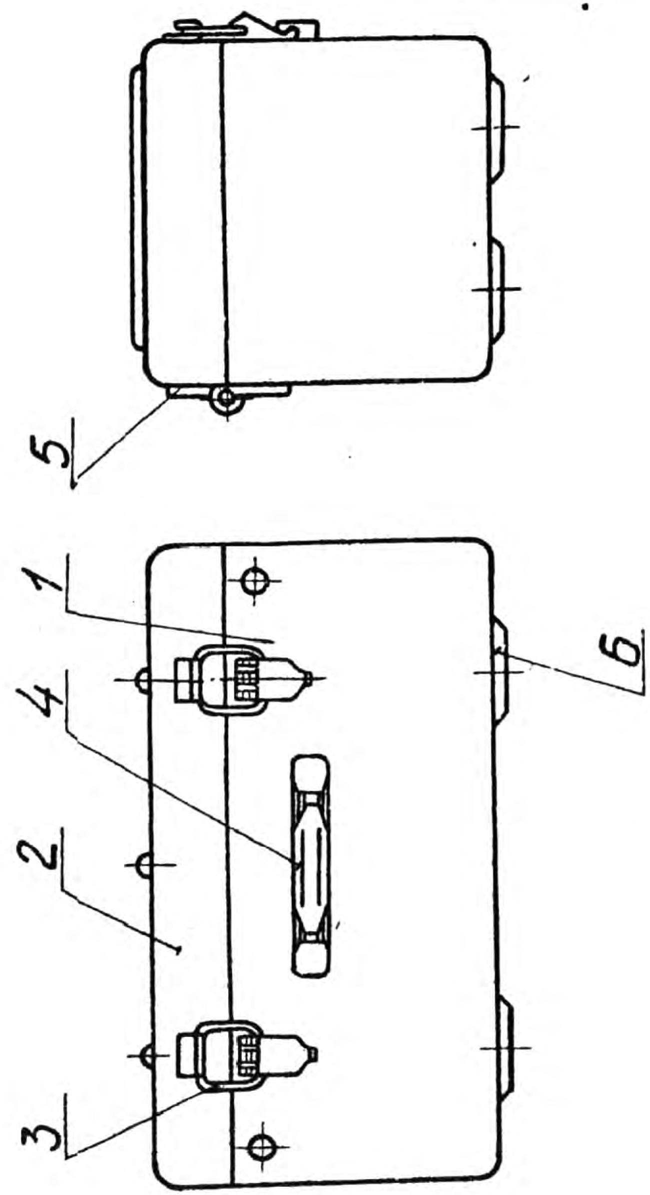
Тип I, исполнение 1



1 – корпус; 2 – крышка; 3 – запор (замок); 4 – ручка; 5 – петля; 6 – ножка

Черт. 1

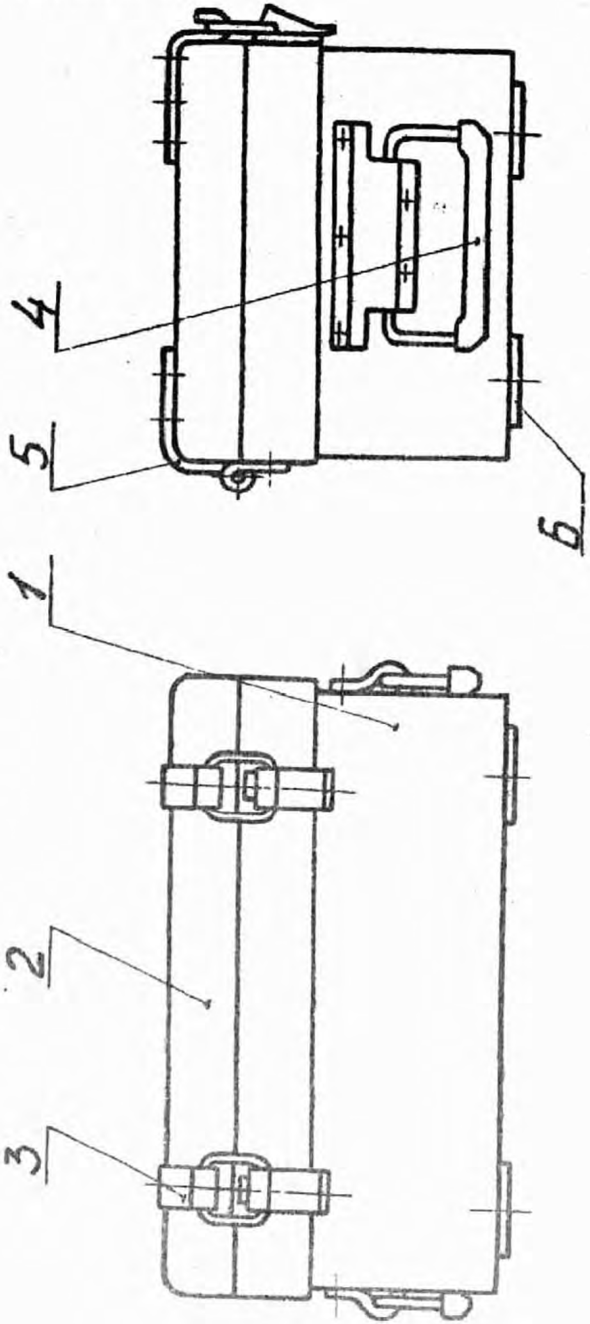
Тип I, исполнение 2



1 – корпус; 2 – крышка; 3 – запор (замок); 4 – ручка; 5 – петля; 6 – ножка

Черт. 2

Тип I, исполнение 3



1 - корпус; 2 - крышка; 3 - запор (замок); 4 - ручка; 5 - петля; 6 - ножка

Черт. 3

Таблица 1

мм

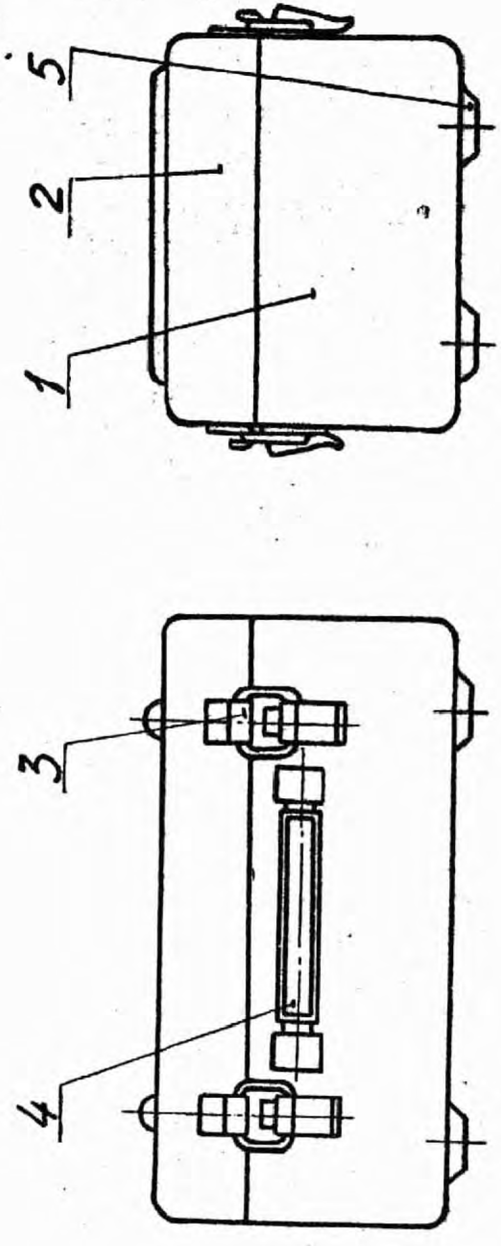
Исполнение	Длина	Ширина	Исполнение	Длина	Ширина
1	217	142	2	442	285
		126		542 ~~532~~ (2)	~~304~~ 380 (2)
	237	228		570 ~~611~~	~~403~~ 380 (2)
		190		651	~~506~~ 380 (2)
		142	3	~~532~~ 542 (2)	~~335~~ 380
	253	190			~~317~~
	335	217		611	~~413~~
2	237	190			~~403~~ 442 (2)
	~~253~~ (2)	~~253~~			~~335~~ 253
		~~228~~		634	475 (2)
		~~190~~		651	~~442~~ 380
	271	217		711	~~506~~ 570
	~~295~~ (2)	~~253~~			~~413~~ (2)
	304	(2) ~~285~~ 228			~~403~~ 380
	380 (2) ~~342~~	~~285~~ 342 (2)			
		253			
		~~228~~ (2)			

Пример условного обозначения тары типа 1 исполнения 1 с длиной - 217 мм, шириной - 142 мм и высотой - 114 мм:

Тара 1 - 1 - 217х142х114 ОСТ4 ГО.417.203

1.3. Конструкция и внутренние размеры тары типа II должны соответствовать указанным на черт. 4 и 5 и в табл. 2.

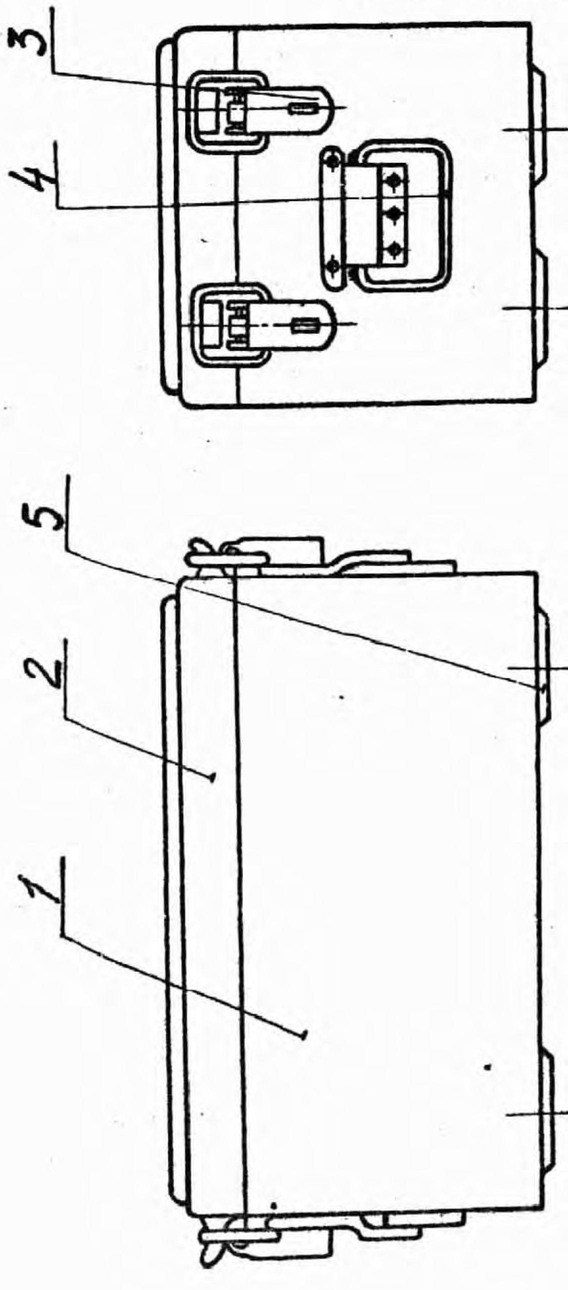
Тип II, исполнение 1



1 – корпус; 2 – крышка; 3 – запор (замок); 4 – ручка; 5 – ножка

Черт. 4

Тип II, исполнение 2



1 – корпус; 2 – крышка; 3 – запор (замок); 4 – ручка; 5 – ножка

Черт. 5

Таблица 2

мм

Исполнение	Длина	Ширина	Исполнение	Длина	Ширина
1	304	228	2	475	~~295~~ 285
		190		532	~~335~~ 253
	342	285		570	~~380~~
		253			342
		228		651	~~413~~
	403	342			380
		317		760	542
	475	285			532
	506	380			~~442~~ 380
		190			

Пример условного обозначения тары типа II исполнения 1 с длиной - 304 мм, шириной - 228 мм и высотой - 171 мм:

Тара II - 1 - 304x228x171 ОСТ4 ГО.417.203

1.4. Внутренняя высота тары должна выбираться из следующего ряда чисел: 95, 114, 126, 142, 152, 162, 171, 190, 217, 228, 253, 266, 271, 285, 304, 335, 342, 380, 403, 413, 442, 475, 506, 532, 542, 570, 611, 634, 684, 711, 760.

1.5. В технически обоснованных случаях допускается устанавливать размеры тары, отличающиеся от приведенных в табл. 1 и 2, с учетом габаритных размеров упаковываемых изделий и в соответствии с ГОСТ 21140-75.

1.6. Соотношение высоты крышки и корпуса тары устанавливается из удобства пользования упаковываемыми изделиями.

Рекомендуемое соотношение высоты крышки и корпуса 1:2.

1.7. Предельные отклонения размеров деталей тары устанавливаются чертежами и должны соответствовать 14-му квалитету по СТ СЭВ 144-75 (7-му классу точности по ГОСТ 2689-54 и ОСТ 1010 для ранее спроектированных изделий).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Тара должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Для изготовления тары должны применяться:

алюминиевые сплавы марок Д16АТ, Д16АМ, АМг5 и АМц по ГОСТ 21631-76;

сталь марок Ст3, 10 и 10кп по ГОСТ 16523-70.

2.3. Тара должна быть предохранена от коррозии лакокрасочными или металлическими покрытиями.

Материал для покрытий тары, в зависимости от требований стандартов или технических условий на упаковываемые изделия, устанавливается конструкторской документацией, утвержденной в установленном порядке, в соответствии с ОСТ4 ГО.014.000 и ОСТ4 ГО.014.~~002~~.202.

2.4. Требования к металлическим покрытиям - по ГОСТ ~~9002-70~~ 9.301-~~78~~ 86. (4)

2.5. На окрашенных деталях не допускаются сорность, наплывы, пузыри, растрескивание, шелушение.

2.6. Места тары с поврежденной окраской допускается подкрашивать теми же красками.

Допускается разнотонность цветов после подкрашивания.

2.7. В зависимости от толщины применяемых материалов соединение деталей тары должно производиться контактной сваркой (роликовой, точечной) или газовой.

2.8. На поверхности тары не допускаются трещины, брызги, потеки наплавленного металла, острые кромки и углы.

Сварные швы наружных поверхностей должны быть зачищены заподлицо.

2.9. Тара должна оснащаться металлической арматурой по технической документации, утвержденной в установленном порядке или в соответствии с рекомендуемым приложением.

2.10. Тип, комплектность арматуры и количество крепежных деталей устанавливается конструкторской документацией, утвержденной в установленном порядке.

Размеры крепежных деталей выбираются в зависимости от толщины стенок тары по ОСТ4 ГО.899.200.

2.11. Для крепления металлической арматуры должны применяться винты по ГОСТ 17475-~~72~~80 и заклепки по ГОСТ 10299-~~68~~80 и ГОСТ 10300-~~68~~.80

2.12. Металлическая арматура тары должна быть защищена от коррозии металлическими, лакокрасочными или другими защитными покрытиями.

Выбор материала покрытий должен производиться в соответствии с ОСТ4 ГО.014.000 и ОСТ4 ГО.014.~~002~~202. (3)

2.13. Крышка тары должна плотно прилегать к корпусу по всему периметру.

Допускается односторонний зазор между стенкой корпуса и крышкой 0,8 мм при длине стенки до 600 мм и 1,5 мм при длине стенки более 600 мм.

2.14. Для уплотнения прилегания крышки допускается применять резиновую прокладку по ОСТ38 533-73. Прокладка должна быть приклеена клеем 88НП по ТУ38-105540-~~73~~85 по всему периметру тары. (4)

2.15. Установку петель (ограничителей) и запоров производить с обеспечением постоянного натяга крышки.

2.16. Перекосы крышки при закрывании запоров не допускаются.

2.17. Тара должна иметь устройства для пломбирования в конструкции замка или по ГОСТ 18679-73.

2.18. В зависимости от характера упаковываемых изделий в таре должны быть предусмотрены внутренние перегородки, гнезда, вкладыши, амортизаторы, обеспечивающие сохранность изделий.

2.19. Тара должна обеспечивать защиту упакованных изделий от механических повреждений и воздействия климатических факторов при транспортировании и хранении с учетом требований ГОСТ В 9.001-72.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия тары требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. Тару для приемки предъявляют партиями.

Партией считают количество тары одного размера и исполнения, оформленное одним документом о качестве.

3.3. Приемо-сдаточные испытания проводят в объеме и последовательности, указанными в табл. 3.

Таблица 3

Контролируемые параметры	Объем выборки	Номера пунктов технических требований	Номера пунктов методов контроля
1. Соответствие чертежам	5% от партии (но не менее 3 шт.)	2.1	4.1
2. Внешний вид	То же	2.8; 2.9; 2.13÷2.18	4.2
3. Качество покрытий	-"-	2.3÷2.6; 2.12	4.2; 4.3
4. Крепление металлической арматуры	-"-	2.10; 2.11	4.2

Примечание. При размере партии менее 3 шт. приемо-сдаточным испытаниям подлежит вся партия.

3.4. Результаты приемо-сдаточных испытаний считают удовлетворительными, если вся тара, подвергнутая испытаниям, соответствует требованиям настоящего стандарта.

Если при испытаниях будет обнаружена тара, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии.

Результаты повторных испытаний считают окончательными.

3.5. Если при повторных испытаниях будет обнаружена тара, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, всю партию тары возвращают на доработку для повторного предъявления.

3.6. При периодических испытаниях тара, прошедшая приемо-сдаточные испытания, проверяется на соответствие п. 2.19 методом, указанным в п. 4.5.

Испытания проводят не реже одного раза в год на выборке в количестве 5% (но не менее 3 шт.) от партии тары.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Соответствие основных размеров чертежам проверяется любыми мерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

4.2. Внешний вид и правильность сборки, качество лакокрасочных покрытий, крепление арматуры проверяют внешним осмотром и опробованием.

4.3. Качество металлических покрытий контролируют по ~~ГОСТ 16875-71 и ГОСТ 3002-70~~. ГОСТ 9.302-79 (СТ СЭВ 990-78) и ГОСТ 9.301-86. (4)

4.4. Качество сварных швов проверяют по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

4.5. В зависимости от вида транспорта тара с изделиями должна подвергаться испытаниям с учетом требований ГОСТ В 9.001-72 и технических условий на изделия.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На тару должна наноситься маркировка в соответствии с требованиями ~~ОСТ4 ГО.010.020~~ ГОСТ 14192-77 и технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

Каждая партия готовой тары должна сопровождаться документацией с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя;
- номера чертежа тары;
- количества готовой тары;
- года и месяца изготовления;
- обозначения настоящего стандарта.

5.2. Транспортирование тары должно производиться в условиях, исключающих возможность деформации и непосредственного воздействия осадков и солнечных лучей.

5.3. Тара должна храниться в закрытом помещении или под навесом.

При хранении тара должна укладываться в штабели на деревянные настилы или подкладки высотой не менее 100 мм.

Срок хранения тары до использования не более двух лет.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие тары требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом и техническими условиями на упаковываемое изделие.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации тары с изделиями должен соответствовать гарантийному сроку хранения упаковываемых изделий в соответствии с технической документацией, утвержденной в установленном порядке, на изделия.

Моментом начала гарантийного срока следует считать дату отгрузки тары потребителю.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ

рекомендуемых нормативно-технических документов на арматуру и маркировку (3)

НГО.002.007 Арматура приборная, футлярная и ящичная. Сборник нормалей.

НО.010.007 Шрифты и знаки для надписей на изделиях. Начертания, размеры, допуски. (3)

ЯЧГО.440.202-80 Арматура ящичная Технические условия (3)

СОДЕРЖАНИЕ